

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное профессиональное  
образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-  
воспитательное  
учреждение закрытого типа»

СОГЛАСОВАНО  
АО «Агропромтехника»

Директор  Поляков А.Н.  
от «31» 08 2023 г.  
м.п.

УТВЕРЖДЕНО

приказом директора  
Орловского СУВУ  
от «31» 08 2023 г. № 22  
Директор  Хохлова Т.В.  
м.п.

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  
ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ  
ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ И  
ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ**

18466 Слесарь механосборочных работ

г. Орлов  
2023г

## **Аннотация программы**

Организация - разработчик: Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа», Орловское СУВУ, 610000, РФ, Кировская область, г. Орлов, ул. Большевиков, д.4.

Нормативный срок освоения программы 10 мес., при очной форме подготовки.

Квалификация выпускника: слесарь механосборочных работ – 2-3 разряд.

Рассмотрена на заседании методического объединения мастеров производственной части, протокол №1 от 31.08.2023г.

## **1. Общие положения**

### **1.1. Нормативная база**

Нормативную правовую основу разработки программы профессионального обучения (далее – Программа) составляют:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» №273 от 29.12.12;
- Указ Президента Российской Федерации от 07.05.2012 № 597 «О мероприятиях по реализации социальной политики»;
- Приказ Министерства Просвещения РФ от 14 июля 2023г. №534 «Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих по которым осуществляется профессиональное обучение».
- Приказ Министерства Просвещения РФ от 26 августа 2020 года №438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».
- Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОКПДТР 18511 Слесарь механосборочных работ).
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), 2019. Выпуск №2 ЕТКС. Раздел «Раздел ЕТКС «Слесарные и слесарно-сборочные работы».

### **1.2. Требования к поступающим**

Лица, поступающие на обучение по профессии **18511 Слесарь механосборочных работ**, не имеют основного общего образования, могут иметь документ об окончании общеобразовательного учреждения для обучающихся.

### **1.3. Нормативный срок освоения программы**

Нормативный срок освоения программы 392 часа при очной форме подготовки (10 мес.).

### **1.4. Квалификационная характеристика выпускника**

**Область профессиональной деятельности выпускника по профессии 18511 Слесарь механосборочных работ (2-й разряд)**

1.

**Характеристика работ.** Сборка и регулировка простых узлов и механизмов. Слесарная обработка и пригонка деталей по 12 - 14 квалитетам. Сборка узлов и механизмов средней сложности с применением специальных приспособлений. Сборка деталей под прихватку и сварку. Резка заготовок из прутка и листа на ручных ножницах и ножовках. Снятие фасок. Сверление отверстий по разметке, кондуктору на простом сверлильном станке, а также пневматическими и электрическими машинками. Нарезание резьбы метчиками и плашками.

Разметка простых деталей. Соединение деталей и узлов пайкой, клеями, болтами и холодной клепкой. Испытание собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления. Участие совместно со слесарем более высокой квалификации в сборке сложных узлов и машин с пригонкой деталей, в регулировке зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров.

**Должен знать:** технические условия на собираемые узлы и механизмы, наименование и назначение простого рабочего инструмента; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок собираемых узлов и механизмов; основные механические свойства обрабатываемых металлов; способы устранения деформаций при термической обработке и сварке; причины появления коррозии и способы борьбы с ней; назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и наиболее распространенных специальных и универсальных приспособлений; назначение смазывающих жидкостей и способы их применения; правила разметки простых деталей.

### **Примеры работ**

1. Бабки задние токарных станков - сборка.
2. Блоки на подшипниках качения и скольжения - сборка.
3. Вентили запорные для воздуха, масла и воды - установка на место.
4. Вилки шарнирного соединения - опилование по вкладышу и скобе.
5. Шабрение поверхностей.
6. Детали плоские - шабрение прямоугольных открытых плоскостей сопряжения неподвижных деталей (кронштейны, стойки и т.д.) с точностью до двух точек на поверхности 1 кв. см.
7. Детали разные - опилование и подгонка по месту, сверление и рассверливание отверстий, не требующих большой точности.
8. Застежки, петли, цепочки со свободными размерами (несложные) - изготовление.
9. Каретки токарных станков - сборка.
10. Крышки к корпусам приборов (бронзовые, алюминиевые, чугунные) - разметка, опилование, сверление отверстий диаметром до 25 мм.
11. Крышки кожухов - пригонка и установка на станок.
12. Лебедки подъемные с ручным приводом.
13. Муфты включения скользкие, шестерни цилиндрические и червячные - опилование и пригонка шпоночных пазов.
14. Ножи агрегатов резки - правка.
15. Отводы, тройники для трубопроводов - гидравлическое испытание и сборка.
16. Петли, шарниры - разметка, изготовление, сборка и установка на место.

17. Подшипники шариковые упорные однорядные, радиально-упорные.
18. Пружины, щетки с основанием, рычаги, щеткодержатели к траверсам электромашин - сборка, клепка, пайка.
19. Шестерни и рейки литые различного модуля - опилование зубьев по шаблонам.
20. Шкивы разъемные - сборка.
21. Шпонки призматические, клиновые, тангенциальные размером до 24 x 14 x 300 мм - опилование.
22. Этажерки металлические - сборка.
23. Ящики инструментальные - сборка, клейка.

### **Область профессиональной деятельности выпускника по профессии 18511 Слесарь механосборочных работ (3-й разряд)**

**Характеристика работ.** Изготовление и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондуктора и шаблоны). Изготовление сложного и точного инструмента и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов. Слесарная обработка деталей по 8 - 11 квалитетам с применением универсальной оснастки. Разметка и вычерчивание фигурных деталей (изделий). Доводка инструмента и рихтовка изготавливаемых изделий. Изготовление сложных инструментов и приспособлений совместно со слесарем-инструментальщиком более высокой квалификации.

**Должен знать:** элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения; устройство применяемых металлообрабатывающих припиловочных и доводочных станков; правила применения доводочных материалов; свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок; устройство и правила применения контрольно-измерительной аппаратуры и приборов; влияние температуры детали на точность измерения; способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей; систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости; припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке.

#### **Примеры работ**

1. Аппараты нумерационные - изготовление штифтов, винтов, костыльков.
2. Борштанги диаметром свыше 60 мм и длиной свыше 1000 мм, резцедержатели, патроны для сверлильных станков - полная слесарная обработка.
3. Держатели сложные для плоских резьбовых гребенок - разметка с пригонкой замка по резьбовой гребенке.
4. Детали УСП - разметка, сверление и нарезание резьбы.
5. Домкраты винтовые, фрезерные головки - слесарная обработка деталей и сборка.
6. Дрели и трещотки - ремонт.

7. Инструменты пневматические - слесарная обработка и сборка.
8. Калибры квадратные и шпоночные - доводка.
9. Кондукторы простые - изготовление и сборка.
10. Клейма - изготовление.
11. Клуппы для плоских раздвижных плашек разных размеров и копиры несложные - изготовление.
12. Ключи шестигранные, звездочные с закрытым зевом - припиловка по шаблонам или калибрам после долбежной операции.
13. Кулачки к токарно-револьверным автоматам - изготовление.
14. Линейки поверочные лекальные ножеобразные - полная слесарная обработка с доводкой после шлифования.
15. Микрометры с ценой деления 0,01 мм - разборка, доводка микровинта, плоскостей пятки, гайки, а также сборка и проверка по плоскопараллельным стеклам, концевым мерам и интерференционным стеклам.
16. Оправки комбинированные сложные - сборка.
17. Патроны универсальные и цанговые - ремонт, сборка и регулировка.
18. Плиты разметочные, контрольные, поверочные размером 1000 x 1500 мм - шабрение и проверка.
19. Пружины цилиндрические - слесарная обработка.
20. Развертки раздвижные всех размеров, рейсмусы - слесарная обработка.
21. Резцы закаленные простые - доводка по шаблонам.
22. Сейфы и несгораемые шкафы - мелкий ремонт, изготовление болтов.
23. Тиски параллельные станочные - изготовление.
24. Угольники контрольные периметром до 500 мм - изготовление со строгим соблюдением углов.
25. Шаблоны для одновременного измерения пазов, длин, высот, радиусов, ступенчатых деталей - изготовление и доводка после закалки.
26. Шаблоны для проверки профиля зуба - опилование и доводка при помощи контршаблонов.
27. Штампы гибочные, пресс-формы и приспособления средней сложности - слесарная обработка, сборка и установка на пресс.
28. Штрихмассы и плоские калибры - доводка.

## **2. Характеристика подготовки**

Программа профессионального обучения по рабочей профессии: **18511 Слесарь механосборочных работ** представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку результатов подготовки обучающихся.

Цель профессиональной подготовки – выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве столяра строительного на предприятиях, в организациях строительной отрасли, независимо от их организационно-правовых форм.

Подготовка по программе предполагает изучение профессиональных циклов и модулей:

ОП – Общепрофессиональный цикл;

ПЦ – Профессиональный цикл;

ИА – Итоговая аттестация - квалификационный экзамен.

### **3. Оценка качества освоения программы профессионального обучения**

Оценка качества освоения программы профессионального обучения по рабочей профессии **18511 Слесарь механосборочных работ**, включает текущий контроль, промежуточную аттестацию и итоговую аттестацию обучающихся в виде защиты выпускной квалификационной работы.

Конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются Орловским СУВУ и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Для аттестации обучающихся создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции. Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации разрабатываются преподавателями, мастерами производственного обучения, обсуждаются на заседаниях методических объединений, а для итоговой аттестации разрабатываются и утверждаются после предварительного положительного заключения работодателей.

При реализации программы предусмотрены следующие виды практик: учебная и производственная практики. Учебная и производственная практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей. Производственная практика проводится в АО «Агропромтехника», направление деятельности которого соответствует профилю подготовки обучающихся на основе договора.

Текущий контроль и итоговая аттестация проводится образовательным учреждением по результатам освоения программ учебных предметов и профессионального модуля. Формы и условия проведения текущего контроля и итоговой аттестации доводятся до сведения обучающихся.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных предметов и профессионального модуля. Экзаменационной комиссией проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций в соответствии с согласованными с работодателями критериями, утвержденными образовательным учреждением.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и аттестацию, выдаются документы установленного образца об уровне квалификации.



#### 4. Учебный план

Настоящий рабочий учебный план разработан в целях осуществления реализации программ профессионального обучения для выпускников общеобразовательных учреждений для обучающихся. Основными целями профессионального обучения выпускников общеобразовательных учреждений являются:

- освоение профессии,
- социальная адаптация обучающихся в обществе.

Рабочий учебный план разработан на основании:

- Приказа Министерства Просвещения РФ от 14 июля 2023г. №534 «Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих по которым осуществляется профессиональное обучение».

- Приказа Министерства Просвещения РФ от 26 августа 2020 года №438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».

- Рекомендаций к разработке планов и программ для краткосрочной подготовки граждан по рабочим профессиям (рассмотрено и согласовано в Минобразовании России 25.04. 2000г. №186/17 – 11), согласно перечня ЕТКС, Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

Срок обучения по программе профессионального обучения устанавливается 10мес.

Продолжительность обучения по курсам:

- 1 курс – 52 учебных недель (1-е полугодие - 17 учебных недель, 2-е полугодие – 24 учебные недели) – 392 часа;

Общее количество часов - 392, в том числе:

- профессиональная подготовка (71%) - 280 часов;
- экзамены –2 часа.

Обязательная недельная нагрузка – 24 часа, объём времени на производственную практику 72 часа.

## **5. Кадровое обеспечение**

Реализация программы профессионального обучения обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ЕТКС для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раз в 3 года.

## **6. Учебно-методическое и информационное обеспечение**

Образовательная программа по профессии 18511 Слесарь механосборочных работ учебно-методической документацией и материалами по всем дисциплинам, модулям учебного плана. Обеспеченность учебной литературой находится в пределах норматива (1 экз. на 1 обучающегося). Наряду с учебниками по дисциплинам и модулям имеются учебные пособия, разработанные преподавателями и мастером производственного обучения, которые в целом охватывают учебный материал, предусмотренный рабочими программами. При проведении теоретических занятий используется мультимедиа комплексы, что обеспечивает наглядность процесса обучения и повышает его качество. Созданы электронные версии методических разработок преподавателей по изучению дисциплин и модулей. В Орловском СУВУ имеется читальный зал. Каждому обучающемуся обеспечен доступ к библиотечному фонду.

## **7. Материально-техническое обеспечение**

Материально-техническое обеспечение реализации программы профессионального обучения по профессии 18511 Слесарь механосборочных работ, отвечает санитарным и противопожарным нормам и особым образовательным потребностям обучающихся. Обеспечена доступность прилегающей территории, входных путей, путей перемещения внутри здания, наличие санитарно-гигиенических помещений. Орловское СУВУ располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов практических занятий и теоретической подготовки.

## **8. Требования к организации практики**

Практика является обязательным разделом образовательной программы по профессии 18511 Слесарь механосборочных работ. Предусматриваются следующие виды практик: учебная и производственная. Учебная и производственная практика проводятся в целях освоения обучающимися трудовых функций, соответствующих видам деятельности. Учебная практика

реализовывается рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями. Учебная практика проводится в специально оборудованных мастерских, оснащённых необходимым оборудованием и инструментами. Количество часов учебной практики в день – 1 час. Руководство производственной практикой осуществляет мастер производственного обучения, участвующий в реализации профессионального модуля, в руководстве производственной практикой участвуют также представители организаций. По окончании практики обучающиеся, представляют свои отчетные документы, дневник производственной практики с производственной характеристикой.

## Аннотации рабочих программ профессии 18511 Слесарь механосборочных работ

№ п/п	Индекс	Наименование циклов, дисциплин, модулей/Наименование рабочей программы	Аннотация к рабочей программе
	<b>ПП</b>	<b>Профессиональная подготовка</b>	
	<b>ОП</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	
1	ОП.01	Техническое черчение	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ</b>.</p> <p><b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»</p> <p><b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.</p> <p><b>В результате изучения обучающийся должен</b></p> <p><b>уметь:</b> читать и оформлять чертежи, схемы и графики; составлять эскизы на обрабатываемые детали с указанием допусков и посадок; пользоваться справочной литературой; пользоваться спецификацией в процессе чтения сборочных чертежей, схем;</p> <p><b>знать:</b> основы черчения и геометрии; требования Единой системы конструкторской документации;</p>

			<p>правила чтения схем и чертежей обрабатываемых деталей;  способы выполнения рабочих чертежей и эскизов.  <b>количество часов</b> на освоение программы дисциплины:  максимальной учебной нагрузки обучающихся - 20 часов, в том числе:  - обязательной аудиторной нагрузки - 18 часов;  <b>Промежуточная аттестация</b> в форме дифференцированного зачёта.</p>
2	ОП.02	Основы материаловедения	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ</b>.  <b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»  <b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.  <b>В результате изучения обучающийся должен</b>  <b>уметь:</b> выполнять механические испытания образцов материалов; использовать физико-химические методы исследования металлов; пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов; выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;  <b>знать:</b> основные свойства и классификацию материалов, используемых в профессиональной деятельности;  наименование, маркировку, свойства обрабатываемого материала;  правила применения охлаждающих и смазывающих материалов;  основные сведения о металлах и сплавах;  основные сведения о неметаллических, прокладочных уплотнительных и</p>

			<p>электротехнических материалах, стали их классификацию</p> <p><b>количество часов</b> на освоение программы дисциплины: максимальной учебной нагрузки обучающихся - 25 часов, в том числе: - обязательной аудиторной нагрузки - 20 часов;</p> <p><b>Промежуточная аттестация</b> в форме дифференцированного зачёта.</p>
3	ОП.03	Основы электротехники	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ.</b></p> <p><b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»</p> <p><b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.</p> <p><b>В результате изучения обучающийся должен</b></p> <p><b>уметь:</b> читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы; рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей; использовать в работе электроизмерительные приборы; пускать и останавливать электродвигатели, установленные на эксплуатируемом оборудовании.</p> <p><b>знать:</b> единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников;</p>

			<p>методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей;</p> <p>свойства постоянного и переменного электрического тока;</p> <p>принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;</p> <p>электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь;</p> <p>свойства магнитного поля;</p> <p>двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;</p> <p>правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании;</p> <p>аппаратуру защиты электродвигателей;</p> <p>заземление, зануление, методы защиты от короткого замыкания;</p> <p><b>количество часов</b> на освоение программы дисциплины:</p> <p>максимальной учебной нагрузки обучающихся - 20 часов, в том числе:</p> <p>- обязательной аудиторной нагрузки - 15 часов;</p> <p><b>Промежуточная аттестация</b> в форме дифференцированного зачёта.</p>
4	ОП.04	<p>Основы слесарных и сборочных работ</p>	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ.</b></p> <p><b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»</p> <p><b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.</p> <p><b>В результате изучения обучающийся должен</b></p>

		<p><b>уметь:</b> читать инструкционно-технологическую документацию; составлять технологический процесс по чертежам;</p> <p><b>знать:</b> основные понятия и определения технологических процессов изготовления деталей и изделий;</p> <p>основные виды слесарных работ, технологию их проведения, применяемые инструменты и приспособления;</p> <p>основы техники и технологии слесарной обработки;</p> <p>основы резания металлов в пределах выполняемой работы;</p> <p>основные сведения о механизмах, машинах, деталях машин, сопротивлении материалов;</p> <p>слесарные операции, их назначение, приемы и правила выполнения;</p> <p>технологический процесс слесарной обработки;</p> <p>слесарный инструмент и приспособления, их устройство, назначение и правила применения;</p> <p>правила заточки и доводки слесарного инструмента;</p> <p>технологическую документацию на выполняемые работы, ее виды и содержание;</p> <p>правила и приемы сборки деталей под сварку;</p> <p>технологические процессы и технические условия на сборку, разборку, ремонт, подналадку узлов, сборочных единиц и механизмов, испытания и приемку;</p> <p>подъемно-транспортное оборудование, его виды и назначение;</p> <p>правила эксплуатации грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола.</p> <p><b>количество часов</b> на освоение программы дисциплины: максимальной учебной нагрузки обучающихся - 40 часов, в том числе: - обязательной аудиторной нагрузки - 33 часа;</p>
--	--	--



			<b>Промежуточная аттестация</b> в форме дифференцированного зачёта.
5	ОП.05	Охрана труда	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ</b>.</p> <p><b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»</p> <p><b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.</p> <p><b>В результате изучения обучающийся должен</b></p> <p><b>уметь:</b> выполнять санитарно-технологические требования на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене и охране труда.</p> <p><b>знать:</b> технику безопасности при отделке штукатурки; правила техники безопасности и охраны труда при работе с электрооборудованием; нормативные документы по использованию средств вычислительной техники и видеотерминалов; виды и периодичность инструктажа по ТБ и ОТ.</p> <p>количество часов на освоение программы дисциплины:  максимальной учебной нагрузки обучающихся - 5 часов, в том числе:  - обязательной аудиторной нагрузки - 5 часов;</p> <p><b>Промежуточная аттестация</b> в форме дифференцированного зачёта.</p>
	<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	
	<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>	
	ПМ.01	Слесарная обработка деталей, изготовление,	

		сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	
	МДК. 01.01	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ.</b></p> <p><b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»</p> <p><b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.</p> <p><b>В результате изучения обучающийся должен уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>обеспечивать безопасность работ;</li> <li>выполнять слесарную обработку деталей с применением универсальной оснастки;</li> <li>выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</li> <li>выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</li> <li>выполнять закалку простых инструментов;</li> <li>нарезать резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам;</li> <li>изготавливать и выполнять доводку термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку;</li> <li>изготавливать и ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы</li> </ul>

		<p>наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны);</p> <p>изготавливать, регулировать, ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и делительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6-7 квалитетам;</p> <p>изготавливать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов;</p> <p>изготавливать и ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);</p> <p>выполнять разметку и вычерчивать фигурные детали (изделия);</p> <p>выполнять доводку инструмента и рихтовку изготавливаемых изделий;</p> <p>выполнять доводку, притирку и изготовление деталей фигурного очертания по 8 -10 квалитетам с получением зеркальной поверхности;</p> <p>выполнять доводку, притирку и изготовление деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету и параметру шероховатости;</p> <p>проверять приспособления и штампы в условиях эксплуатации.</p> <p><b>знать:</b> технику безопасности при работе;</p> <p>назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, систему допусков и посадок;</p> <p>квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах;</p> <p>принцип работы сверлильных станков;</p> <p>правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке;</p> <p>элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения;</p>
--	--	--

			<p>устройство применяемых металлообрабатывающих станков различных типов;</p> <p>правила применения доводочных материалов;</p> <p>припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке;</p> <p>состав, назначение и свойства доводочных материалов;</p> <p>свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок;</p> <p>влияние температуры детали на точность измерения;</p> <p>способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей;</p> <p>способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей;</p> <p>приемы разметки и вычерчивания сложных фигур;</p> <p>деформацию, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения;</p> <p>конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений;</p> <p>все виды расчетов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов;</p> <p>способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов.</p> <p><b>количество часов</b> на освоение программы дисциплины:  максимальной учебной нагрузки обучающихся - 72 часов, в том числе:  - обязательной аудиторной нагрузки - 13 часов;</p> <p><b>Промежуточная аттестация</b> в форме дифференцированного зачёта.</p>
	УП	Учебная практика	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ.</b></p> <p><b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное</p>

		<p>учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»</p> <p><b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.</p> <p><b>В результате изучения обучающийся должен уметь:</b></p> <p>обеспечивать безопасность работ;</p> <p>выполнять слесарную обработку деталей с применением универсальной оснастки;</p> <p>выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>выполнять закалку простых инструментов;</p> <p>нарезать резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам;</p> <p>изготавливать и выполнять доводку термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку;</p> <p>изготавливать и ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны);</p> <p>изготавливать, регулировать, ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и делительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6-7 квалитетам;</p> <p>изготавливать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов;</p>
--	--	--

		<p>изготавливать и ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);</p> <p>выполнять разметку и вычерчивать фигурные детали (изделия);</p> <p>выполнять доводку инструмента и рихтовку изготавливаемых изделий;</p> <p>выполнять доводку, притирку и изготовление деталей фигурного очертания по 8 -10 квалитетам с получением зеркальной поверхности;</p> <p>выполнять доводку, притирку и изготовление деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету и параметру шероховатости;</p> <p>проверять приспособления и штампы в условиях эксплуатации.</p> <p><b>знать:</b> технику безопасности при работе;</p> <p>назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, систему допусков и посадок;</p> <p>квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах;</p> <p>принцип работы сверлильных станков;</p> <p>правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке;</p> <p>элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения;</p> <p>устройство применяемых металлообрабатывающих станков различных типов;</p> <p>правила применения доводочных материалов;</p> <p>припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке;</p> <p>состав, назначение и свойства доводочных материалов;</p> <p>свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок;</p> <p>влияние температуры детали на точность измерения;</p> <p>способы термической обработки инструментальных и конструкционных</p>
--	--	---

			<p>сталей;  способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей;  приемы разметки и вычерчивания сложных фигур;  деформацию, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения;  конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений;  все виды расчетов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов;  способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов.</p> <p><b>количество часов</b> на освоение программы дисциплины:  максимальной учебной нагрузки обучающихся - 136 часов, в том числе:  - обязательной аудиторной нагрузки - 136 часов;</p> <p><b>Промежуточная аттестация</b> дифференцированный зачет;</p>
	<p>ПП</p>	<p>Производственная практика</p>	<p>Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе требований единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) по профессии <b>18511 Слесарь механосборочных работ.</b></p> <p><b>Организация - разработчик:</b> Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»</p> <p><b>Рабочая программа содержит</b> паспорт рабочей программы учебной дисциплины; структуру и содержание учебной дисциплины; условия реализации учебной дисциплины; контроль и оценку результатов освоения учебной дисциплины.</p> <p><b>В результате изучения обучающийся должен уметь:</b>  обеспечивать безопасность работ;</p>

		<p>выполнять слесарную обработку деталей с применением универсальной оснастки;</p> <p>выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>выполнять закалку простых инструментов;</p> <p>нарезать резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам;</p> <p>изготавливать и выполнять доводку термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку;</p> <p>изготавливать и ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны);</p> <p>изготавливать, регулировать, ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и делительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6-7 квалитетам;</p> <p>изготавливать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов;</p> <p>изготавливать и ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);</p> <p>выполнять разметку и вычерчивать фигурные детали (изделия);</p> <p>выполнять доводку инструмента и рихтовку изготавливаемых изделий;</p> <p>выполнять доводку, притирку и изготовление деталей фигурного очертания по 8 -10 квалитетам с получением зеркальной поверхности;</p> <p>выполнять доводку, притирку и изготовление деталей с фигурными</p>
--	--	--



		<p>очертаниями по 5 качеству и параметру шероховатости; проверять приспособления и штампы в условиях эксплуатации.</p> <p><b>знать:</b> технику безопасности при работе; назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах; принцип работы сверлильных станков; правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке; элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения; устройство применяемых металлообрабатывающих станков различных типов; правила применения доводочных материалов; припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке; состав, назначение и свойства доводочных материалов; свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок; влияние температуры детали на точность измерения; способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей; способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей; приемы разметки и вычерчивания сложных фигур; деформацию, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения; конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений; все виды расчетов и геометрических построений, необходимых при</p>
--	--	---

		<p>изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов;  способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов.</p> <p><b>количество часов</b> на освоение программы дисциплины:  максимальной учебной нагрузки обучающихся - 72 часа, в том числе:  - обязательной аудиторной нагрузки - 72 часа;</p> <p><b>Промежуточная аттестация</b> дифференцированный зачет;  <b>Промежуточная аттестация по ПМ</b> в форме квалификационного экзамена по модулю</p>
	ИА	Итоговая аттестация

**Иметь практический опыт:**

организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием

выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованием технологического процесса

выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда

выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда